

MAI 2021

## Erweiterung Schlitz- und Trennfräsen

Mit den Erweiterungen des Portfolios zum Trenn- und Schlitzfräsen reagiert die Paul Horn GmbH auf die Anforderungen der Anwender. Die Werkzeuggrundkörper des Frässystems M310 bietet Horn nun mit innerer Kühlmittelzufuhr an. Dies ermöglicht eine höhere Standzeit der eingesetzten Wendeschneidplatten und eine daraus resultierende Senkung der Werkzeugkosten. Des Weiteren bewirkt die innere Kühlmittelzufuhr beim Schlitzfräsen eine höhere Präzision, da keine Wärme aus der Scherzone in das Bauteil übergeht. Zusätzlich beugt die Spülwirkung des Kühlschmierstoffes, in Verbindung mit der Geometrie der Schneiden, Späneklemmern in tiefen Nuten vor.

Horn bietet den Schlitz- und Trennfräser in zwei Varianten an. Die Variante als Einschraubfräser ist in den Durchmessern von 50 mm bis 63 mm mit den Schneidbreiten von 3 mm bis 5 mm erhältlich. Als Aufsteckfräser sind die Grundkörper mit den Durchmessern von 63 mm bis 160 mm verfügbar. Die Schneidbreiten liegen hierbei ebenfalls zwischen 3 mm bis 5 mm. Die dreischneidigen Hartmetall-Wendeschneidplatten des Typs S310 sind links und rechts am Grundkörper verschraubt und ermöglichen so eine gute Aufteilung der Schnittkräfte im Einsatz. Neben weiteren Geometrien für den Einsatz in unterschiedlichen Werkstoffen erweitert Horn die Schneidplatten auch um eine Geometrie für das Fräsen von Aluminiumlegierungen.

Neben der Erweiterung des Systems M310 zeigt Horn auch eine Abrundung des Portfolios der Frässysteme M101 und M383. Für das Werkzeug M101 sind die Schneidplatten des Typs S101 in der Schneidbreite von 2,5 mm ab Lager verfügbar. Des Weiteren sind speziell zum Trennfräsen neue Schneidplatten mit einer 8 Grad Schräge an der Stirnseite erhältlich. Für das System 383 erweitert HORN die Grundkörpervarianten um die Durchmesser 125 mm und 160 mm.

*1.801 Zeichen inkl. Leerzeichen*



BU: Die Werkzeuggrundkörper des Frässystems M310 zum Schlitz- und Trennfräsen bietet Horn nun mit innerer Kühlmittelzufuhr an.

Quelle: HORN/Sauermann



BU: Horn erweitert sein Frässystem M310 zum Schlitz- und Trennfräsen.

Quelle: HORN/Sauermann

Zuständig für Rückfragen:

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH

Christian Thiele

Pressesprecher

Horn-Straße 1, 72072 Tübingen

Tel.: +49 7071 7004-1820, Fax: +49 7071 72893

Email: [christian.thiele@PHorn.de](mailto:christian.thiele@PHorn.de), [www.PHorn.de](http://www.PHorn.de)